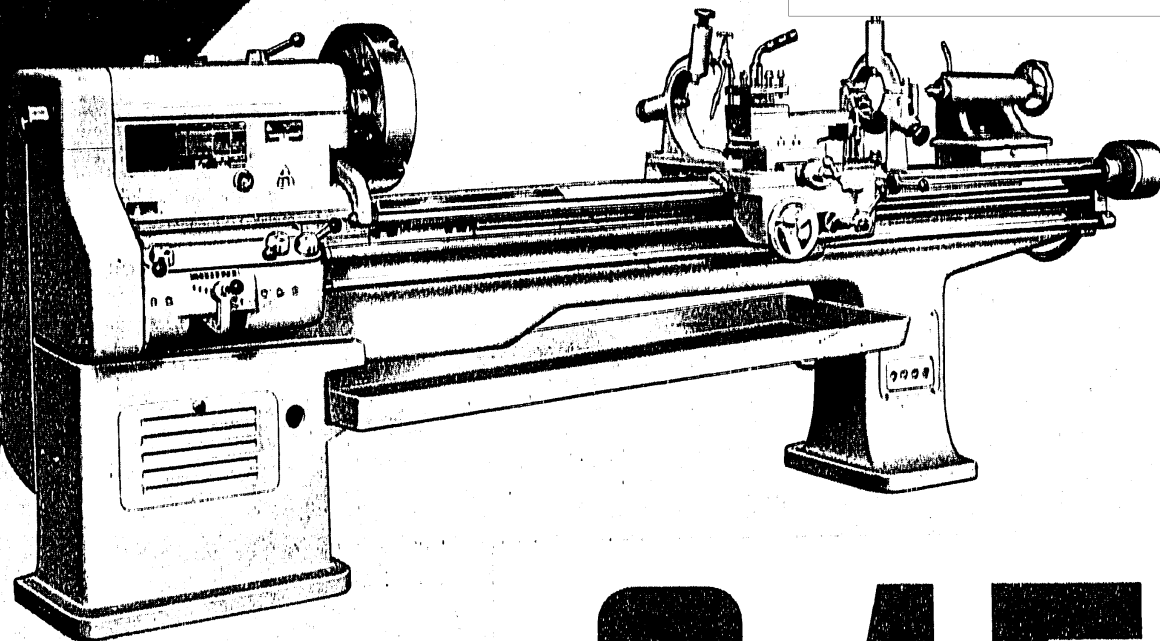


50X1-HUM

**Page Denied**

Next 1 Page(s) In Document Denied

STAT



# *Spitzendrehbank*

MODELL

Produktionsdrehbank, die für laufende Dreharbeit  
geeignet ist und ihre Anwendung in mittelgrossen und  
kleinen Betrieben sowohl in der Einzel- als auch in der Serien-  
fertigung findet.

Wird in zwei Grössen hergestellt, u. zw. für  
Bettlängen von

1500 und 2000 mm

mit einem Durchmesser über dem Bett von 450 mm.



# C45

**ZWECKMÄSSIGE BAUART****GENAUIGKEIT NACH DEN VORSCHRIFTEN  
VON Dr. SCHLESINGER****GERINGER ANSCHAFFUNGSPREIS**

Die Hauptspindel läuft vorne in einer konischen Bronzebüchse, die genaue Begrenzung des Radialspiels gestattet.

Der Axialdruck wird auf der Spindel von einem Kugellager aufgenommen.

Alle Zahnradübersetzungen werden von einem Elektromotor mittels eines Flachriemens oder durch Keilriemen mit Möglichkeit der Riemen Spannung angetrieben.

Der Vorschubantrieb erfolgt durch eine Zugspindel; zum Gewindeschneiden dient eine Leitspindel.

Die Supportführung auf dem Bett ist vorne prismatisch, hinten flach. Gegen das Eindringen der Späne ist die Führung vorne durch ein auf dem Längsschlitten befestigtes Schutzblech abgeschirmt.

In die vor der Planscheibe auf dem Bett vorgesehene Kröpfung ist eine ausnehmbare Brücke genau eingepasst.

Die Maschine ist mit einer Nassdreheinrichtung ausgestattet. Die Kühlmittelpumpe wird mittels eines Riemens vom Hauptmotor angetrieben.

Die Umlaufschmierung des Spindelstocks erfolgt durch eine von einem Exzenter angetriebene Kolbenpumpe.

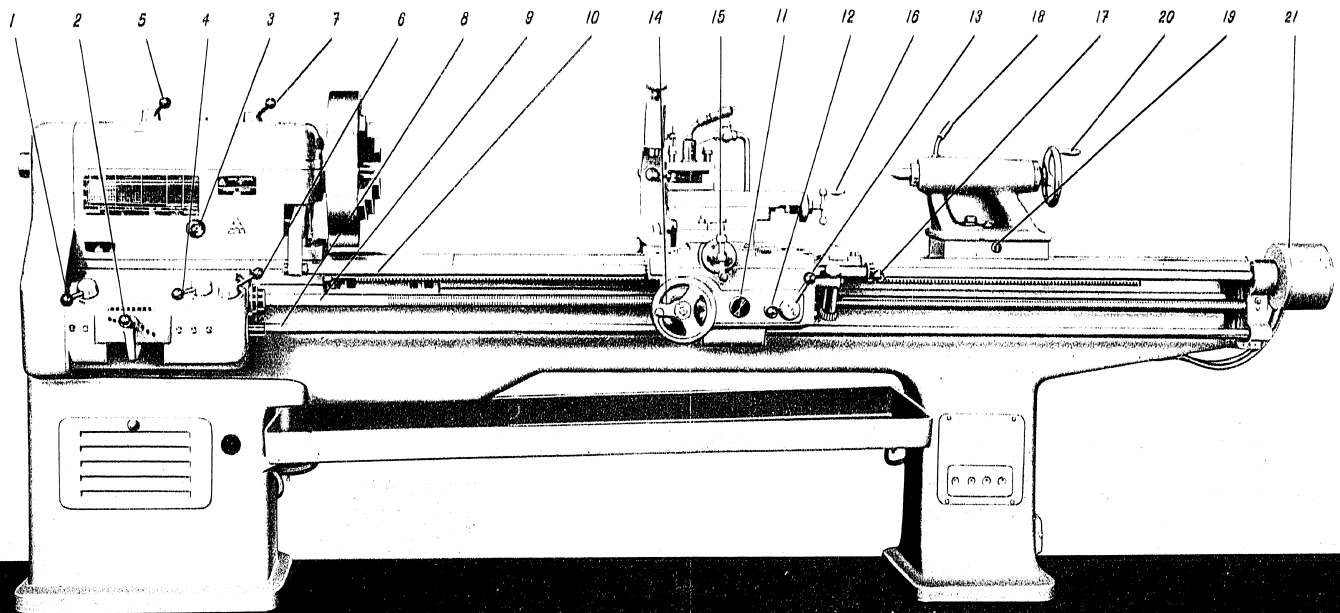
Auf der Maschine können alle metrischen, Whitworth-, Modul- und Diametral Pitch-Gewinde von laufender Steigung geschnitten werden.

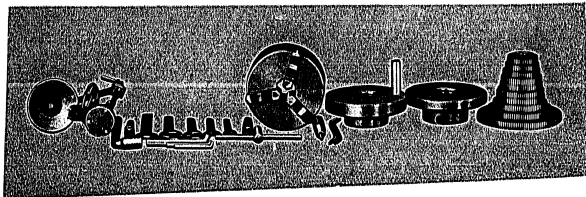
Das Ingang- und Stillsetzen der Spindel in beiden Drehrichtungen und die Einschaltung der Vorschübe geschieht durch einen einzigen Hebel von der Bedienungsstelle aus.

Einfache Schaltung der Spindeldrehzahlen und Vorschübe.

Die Maschine kann auch für den Antrieb von einer Transmission aus eingerichtet werden.

# G45



**NORMALZUBEHÖR:**

Die Maschine wird mit kompletter Ausrüstung für alle laufenden Dreharbeiten geliefert. Das Normalzubehör ist bereits im Maschinenpreis inbegriffen.

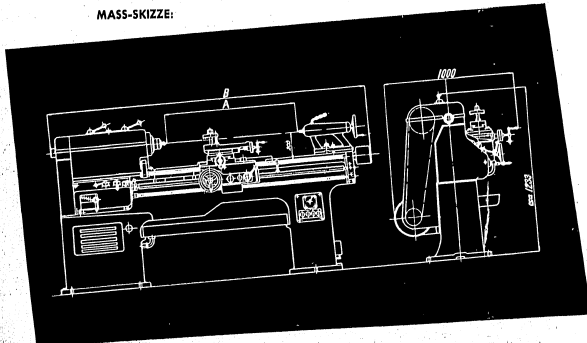
Elektromotor mit elektrischer Ausrüstung, Motorriemenscheibe und Riemen.	Planschelbe.
Vierfachstahlhalter.	Futterflansch.
Spanfängschale.	Drehbankspitzen.
Drehbacken-Universal-Spannfutter.	Reduzierhülse.
Gewindeuhr.	Wechselrädersatz.
Platzleuchte.	Fester und mitgehender Setzstock.
Mitnahmerscheibe.	Bedienungsschlüssel und Schilder.
	Betriebsanleitung.

**SONDERAUSFÜHRUNG:**

Auf Wunsch und gegen Mehrpreis wird die Maschine mit erhöhter Spindeldrehzahlreihe von 28—710 U./min. geliefert.

**SONDERZUBEHÖR:**

Vierbacken-Universal-Spannfutter.

**MASS-SKIZZE:**

C 45	A	B
1500	1500	2950
2000	2000	3450

**TECHNISCHE ANGABEN:**

Drehdurchmesser über dem Bett	mm	450
Spitzenwelle	mm	1500—2000
Drehdurchmesser über dem Support	mm	290
Drehdurchmesser in der Kräftung	mm	630
Nutzbare Kräftung vor der Planschelbe	mm	220
Bettbreite	mm	330
Planschelbendurchmesser	mm	400
Spindelbohrung	mm	51
Kegel in der Spindel	metr	55
Spitzenkegel	Morse	4
Spindelkopf nach	DIN	800
Spindeldrehzahlen: 8 im Bereiche von	U./min	18—450
Erhöhte Spindeldrehzahlreihe (auf Wunsch)	U./min	28—710
Vorschübe: Anzahl		54
Bereich der Längsvorschübe	mm/U	0,057—3,45
Bereich der Quervorschübe	mm/U	0,019—1,15
Leitspindelsteilung	Gänge	4
Gewinde: Anzahl		54
Steilung der metrischen Gewinde	mm	0,25—8
Whitworthgewinde	Gänge	2—120
Modulgewinde, Modul	mm	0,25—8
Diametral Pitch	DP	4—240
Elektromotor: Drehzahl	U./min	1400
Leistung	PS	4
Flächenbedarf der Maschine (Drehlänge 2000 mm)	mm	1000×3450
Gewicht der Maschine: bei Spitzenwelle	mm	1500×2000
mit Normalzubehör	kg	1500 1600
mit bahnmäßiger Verpackung	kg	1650 1750
mit seemässiger Verpackung	kg	1950 2100
Raumbedarf der Kiste (seemässige Verpackung)	m <sup>3</sup>	4,5 5,2

Diese Angaben entsprechen der Maschinenkonstruktion zur Zeit der Drucklegung dieses Prospektes. Durch den jeweiligen Entwicklungsstand bedingte Konstruktionsänderungen bleiben daher vorbehalten.

BEI BESTELLUNG BITTEN WIR, DIE BETRIEBSSPANNUNG FÜR DEN ELEKTROMOTOR ANZUGEBEN!

**STROJEXPORT**

PRAHA • TSCHÉCHOSLOWAKEI

**HAUPTABMESSUNGEN UND TECHNISCHE ANGABEN:**

Spitzenhöhe über dem Bett	mm	275
Spitzenhöhe in der Krüpfung	mm	425
Spitzenhöhe über dem Support	mm	175
Krüpfungsbreite vor der Planscheibe	mm	250
Bettbreite	mm	400
Grösster Drehdurchmesser im Setzstück	mm	150
Planscheibendurchmesser	mm	550

**SPINDELSTOCK:**

Anzahl der Spindeldrehzahlen		18
Normaler Drehzahlbereich	U/min	9,5—100
Erhöhter Drehzahlbereich - nur wenn Elektromotor 1400/2000 U/min und sämtliche Zahnräder in gehärteter und geschliffener Ausführung geliefert werden	U/min	9,5—1000
Kegel in der Hauptspindel 1:20, Durchmesser	mm	65
Kegel in den Spitzen	Morse	4
Bohrungsdurchmesser der Hauptspindel	mm	60

**UNIVERSAL-NORTONKASTEN:**

Anzahl der Längs- und Quervorschübe		72
Längsvorschübe im Bereich von	mm/U	0,01 — 8,3
Quervorschübe im Bereich von	mm/U	0,01 — 2,6
Erstellbare Normalgewinde: 55 metrisch von	mm	1 — 22,1
72 Whitworth auf 1"		1/8 — 30
46 Modul-Gewinde	Modul	0,25 — 56
50 Diametral-Pitch	DP	0,5 — 120
Durchmesser und Steigung der Leitspindel	mm	55 x 12
Motorleistung: 1400 U/min	PS	7,5
1400/2000 U/min	PS	7,5/10

**TRANSMISSIONSANTRIEB:**

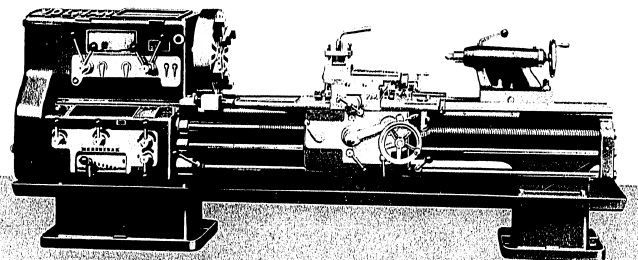
Durchmesser und Breite der Riemenscheibe	mm	220/105
Anzahl der Riemenscheibe-Drehzahlen für normalen Hauptspindel-Drehzahlbereich		720

Erzeugbare Drehlängen	2000 mm	3000 mm
Nettogewicht etwa	2000 kg	2900 kg

Diese Angaben entsprechen der Maschinenkonstruktion zur Zeit der Drucklegung dieser Betriebsanleitung. Durch den jeweiligen Entwicklungsstand bedingte Konstruktionsänderungen bleiben daher vorbehalten.

**STROJEXPORT**  
PRAHA-TSCHECHOSLOWAKEI

L27<sup>STAT</sup>

**LEIT- und ZUGSPINDEL-DREHBANK MODELL L 27**

Maschinen dieser Type vereinen in sich die Hauptvorteile einer modernen Drehmaschine:

in vielen Betrieben bewährte technische Vollkommenheit, Präzision und Lebensdauer; grosser Drehzahlbereich und daher universale Verwendbarkeit; Steilgewindeeinrichtung; Universal-Nortonkasten; Längsvorschub-Auslösung gegen Festanschlag und schliesslich Kräftigung im Bett mit herausnehmbarer Einsatzbrücke.



# B E S C H R E I B U N G

## DER SPINDELSTOCK.

Die in ganzer Länge durchbohrte Hauptspindel läuft vorne in einem stellbaren Grollager. Unmittelbar neben diesem Hauptlager ist das gehärtete und geschliffene Antriebs-Doppelzahnrad fest aufgesetzt. Alle übrigen Zahnräder sind aus vergütetem Stahl hergestellt und genau geschliffen. Die Vorgelegewellen für die Schieb Zahnräder haben Sechskantprofil und laufen in Wälzlagern.

Zum Ein- und Ausschalten des Laufes der Hauptspindel dient eine doppelte Lamellenkupplung mit gehärteten und geschliffenen Lamellen, die sich sehr leicht für verschiedene Anstrengungen einstellen lässt und die Maschine vor Überlastung schützt. Im Zusammenhang mit der Kupplung arbeitet die Bremse, die nach Ausschalten der Kupplung automatisch die Hauptspindel abbremsst. Alle Teile im Spindelstock mit rotierender Bewegung laufen in Ölbad.

Durch zweckmässige Kombination der Zahnräder im Spindelstock werden 16 in geometrischer Reihe abgestufte Geschwindigkeiten für den Vorlauf und 16 beschleunigte Geschwindigkeiten für den Rücklauf erzielt. Im Spindelstock ist auch die Stellgewindeeinrichtung untergebracht, durch deren Anwendung die mit dem Nortonkasten schaltbaren Gewindestellungen oder Vorschübe vielmals bzw. sechzehnmal multipliziert werden. Ausserdem befindet sich im Spindelstock das Wendegerät zum Schneiden von Rechts- und Linksgewinden.

Bei jeder Geschwindigkeit stehen lediglich jene Zahnräder im Eingriff, die unmittelbar die Kraftübertragung bewerkstelligen.

Der Drehzahlbereich kann durch Anwendung eines umschaltbaren Elektromotors noch erweitert werden. Bei Lieferung der Maschine mit erhöhtem Drehzahlbereich wird empfohlen, sämtliche Zahnräder in gehärteter und geschliffener Ausführung zu bestellen. Ebenso kann der Spindelstock mit normalem Drehzahlbereich auf Wunsch mit sämtlichen gehärteten und geschliffenen Zahnrädern ausgeführt werden.

Mit dem Universal-Nortonkasten lassen sich alle normalen metrischen, Modul- und Whitworthgewinde sowie Diametral-Pitch-Gewinde schneiden. Normalerweise wird die Leitspindel mit metrischer Steigung ausgeführt.

Im Falle, dass vorwiegend Zollgewinde zu erzeugen sind, ist es möglich, eine Leitspindel in Zollausführung vorzusehen, die natürlich auch das Schneiden metrischer Gewinde ermöglicht. Der Nortonkasten besitzt eine eigene Zentralschmierung.

Der Schlosskasten ist mit einer Einrichtung für selbsttätige Vorschubauslösung gegen Festanschlüge versehen, die ein sehr präzises Arbeiten ermöglicht. Die Vorschübe werden elastisch durch eine Reibungskupplung eingeschaltet. Der Richtungswechsel der Längs- und Planvorschübe wird von einem Wendegerät, dessen Betätigung durch Handhebel erfolgt, besorgt. Der von der Leitspindel angegriffene Langzug kann niemals eingerückt werden, wenn der Lang- oder Planzug durch die Zugspindel eingeschaltet ist. Sie sind in einfacher Weise gegeneinander verriegelt.

Eine wertvolle Ergänzung der Einrichtung für Anschlagdrehen ist die Anschlagwalze. Diese ermöglicht das automatische Drehen gegen Anschläge in beiden Richtungen. Die Anschlagwalze ist mit vier Nuten versehen. Es können auch mehrere Anschläge in einer Nut hintereinander angeordnet, bzw. auch Endmasse benützt werden.

Die Supporte weisen einen kräftigen Aufbau auf. Der breite Bettsschitten ist genau geschubt. Die Längsführungen der Supporte sind sehr lang gehalten und bieten zusammen mit der geschliffenen prismatischen Bettführung die beste Gewähr für einen ruhigen Vorschub und präzise Arbeit. Der drehbare Kreuzsupport besitzt eine Winkelskala und trägt den Vierkantstahlhalter mit Kecken für 8 Stellungen.

Das untere Schieberell des Plansupportes kann auf Wunsch verlängert und mit einem hinteren Stahlhalter versehen werden. Für die volle Ausnützung der Maschine ist als Sonderzubehör auch eine Kegeldrehrichtung lieferbar, die hinten auf den Support montiert wird.

Zum Antrieb der Maschine wird ein normaler Fussmotor benötigt. Dieser ist rückwärts am Bett auf einer Motorwippe befestigt. Nachstellbare Leisten ermöglichen die Anbringung von Motoren verschiedener Provenienz. Die Kraftübertragung auf den Spindelstock erfolgt durch Kettketten, so dass der Anlauf sanft und stossfrei erfolgt.

## N O R M A L Z U B E H Ö R :

- 1 Universal-Planchette mit 4 undrehbaren gehärteten Backen,
- 1 Mitnehmerscheibe,
- 1 fester und 1 mitgehender Setzstock,
- 1 Gewindelührer,
- 1 Kühleinrichtung mit Kühlmittelpumpe,
- 1 Spindelstütze,
- 1 Vierkantstahlhalter,

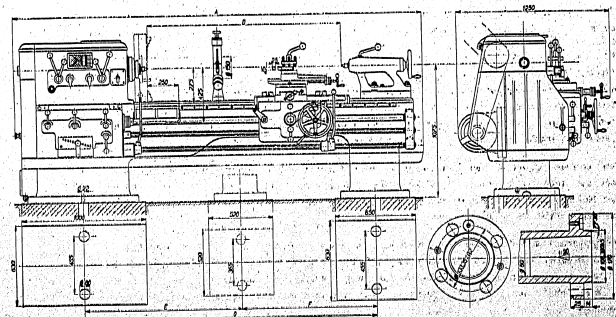
- 2 feste Drehbankspitzen mit Reduktionshülse für den Spindelstock,
- 1 Flansch zum Universalspannfutter,
- 1 Elektromotor für Dreiphasen-Wechselstrom 380 V, 50 Per., 1400 U/min, Leistung 7,5 PS mit Montageplatte und Leisten, einschliesslich Kettenkette, Riemen, Schutzdeck und Notknaussschalter,
- 1 Satz Wechselräder, Bedienungsanleitung, Orientierungstabellen und 1 Betriebsanleitung.

## Sonderzubehör und Ausführung gegen Mehrpreis:

Längsanschlagwalze.  
Verlängerter Quersupport mit hinterem Stahlhalter.  
Kegeldrehrichtung.  
Spindelstock in Ausführung mit gehärteten und geschliffenen Übersetzungsradern.

Elektromotor 1100/2800 U/min. - nur wenn alle Zahnräder in gehärteter und geschliffener Ausführung bestellt werden.  
Einschaltenantrieb mit Flachriemen - Motorpreis wird abgerechnet.

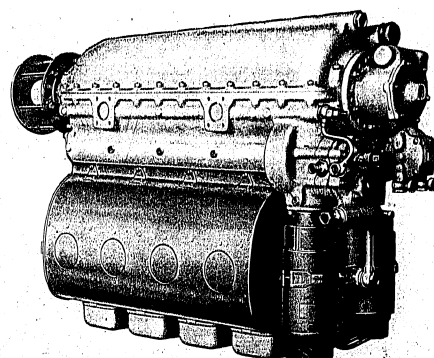
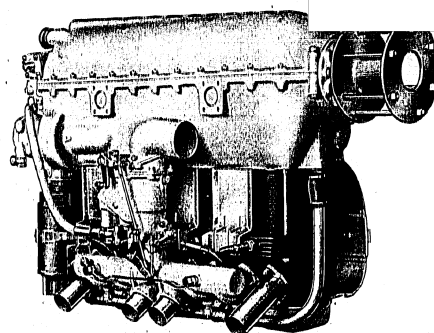
B	A	E	F	G
2000	3850	1477	1375	2855
3000	4850	1930	1925	3855





STAT

STAT



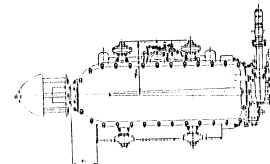
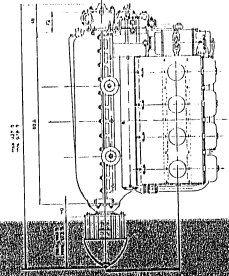
WALTER V 401

WALTER MIKRON III





SUITABLE FOR FITTING TO ENGINES: FROM 70—200 B.H.P.



**AUSSTATTUNG:** Normal: Vergaser WALTER Al - 37 - S, Zwei Magnetapparate SCINTILLA VERTEX OAF 4 R 401 Z 39 und OAF 4 R 601 Z 39, Tachometerantrieb 2 : 1, Kühlrohr, Doppelbrennstoffpumpe WALTER 2 M 50, Propellerhaube, Nach Wunsch: Handanlasser WALTER R 15, Vier Standfüsse mit Gummidämpfern, Das Schliersystem ist der Flugakrobatik angepasst.

Printed in Czechoslovakia IV-L-007-a-1m5c/10.49

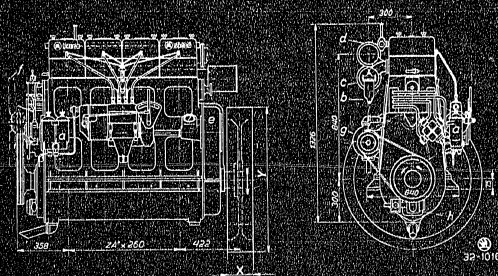
COK 34463 in 1408

Gegen Mehrpreis liefern wir folgendes Sonderzubehör:

Gemeinsames Gestell für Motor und Generator  
Geschweißtes Gestell für Motoren mit Autokühler  
Geschweißtes Gestell für Motoren mit verlängerter Welle und Außenlager  
Normale Riemenscheibe  
Handkompressor zum Füllen von Druckluftflaschen mit Rohrleitung von 3 m Länge  
Autokühler mit Ventilator und Antrieb für den Ventilator  
Ölkühler  
Auspuffpfopf  
Flügelpumpe zum Füllen des Brennstoffbehälters

#### ANMERKUNG:

Wir bitten unsere Kunden, vor Beginn der Montage von uns den Fundamentplan einzufordern.  
Wir behalten uns das Recht vor, Konstruktionsänderungen und Verbesserungen vorzunehmen. Abbildungen, Gewichte und Abmessungen unverbindlich!

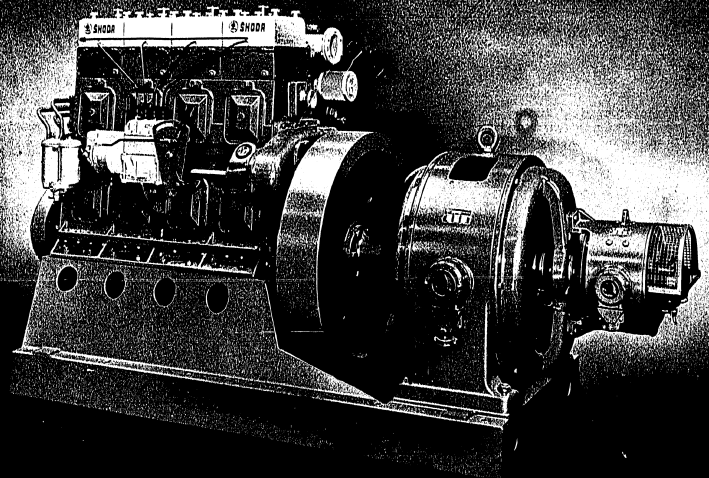


# ŠKODA

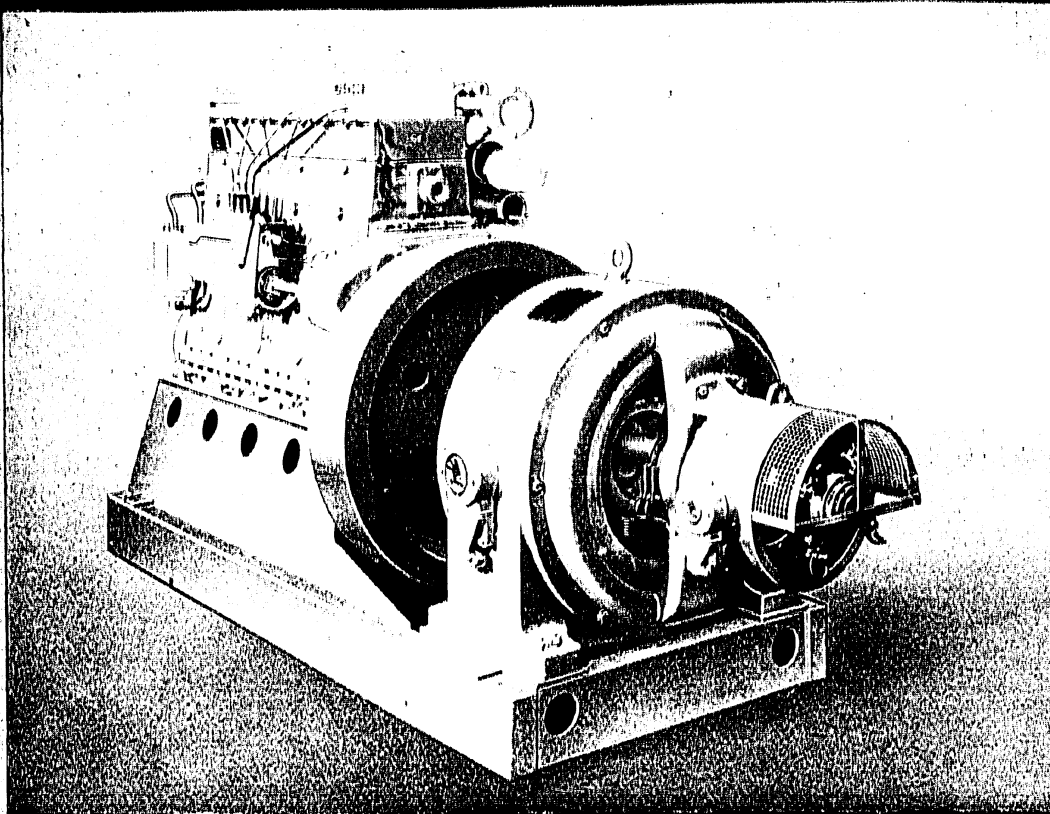
## Dieselmotoren

Autokühler-Motoren Typ 4 FS 160

Seitflügel-Motoren Typ 4 SL 160



**DIESELMOTOREN ŠKODA**      Zylinderdurchmesser 160 mm  
Kolbenhub 225 mm



Dieselaggregat von 75 kVA mit Dieselmotor Škoda 4 S 160

Dieselmotor Škoda 8 S 160, Leistung 180 PS bei 750 U/Min.

